VIBRA

検定付き精密電子天びん

AJH シリーズ

取 扱 説 明 書

お ね が い

- はかりを安全に正しく使用していただくため、お使いになる前にこの取扱説明書をよくお読みになり、内容を十分理解した上で正しくお使いください。
- この取扱説明書は、お読みになった後も本体の近くに大切に保管し、必要な時にお読みください。
- 保証書を別添付していますので、必ず「お買上げ日・販売店名」などの記入をお確かめの上、お受け取りください。

新光電子株式会社

はじめに

このたびは、ＡＪＨシリーズをお買い上げいただきまして誠にありがとうございました。

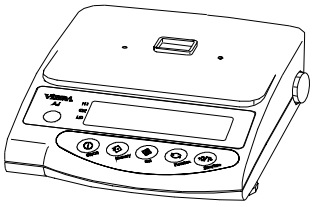
ＡＪＨシリーズは、コンパクトなボディに高精度の機構を搭載した精密電子天びんです。校正用分銅を内蔵しており、簡単な操作でスパン調整を行うことができます。

更に、補助目量表示機構を備えており検定目量の一つ下の桁を読み取ることができます。また、部品の在庫管理に個数モード、割合（%）での比較測定にパーセントモード、定量を量りこむ作業にリミット機能など、機能を充実させました。多機能でありながら、操作性を重視したプログラム設計と、わかりやすいキー配列で簡単に使うことができます。大型の液晶表示で見やすく、音叉ならではの高速安定性が作業の能率をアップさせます。

お使いになる前に、下記の付属品を確認してください。

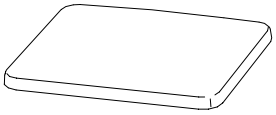
万一、不足や破損がありましたら、至急お買い上げ店または、弊社営業部までご連絡ください。

(1)　はかり本体



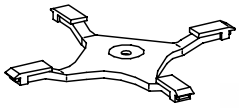
(2) 計量皿

丸皿
・AJH-220～620



角皿
・AJH-2200～4200

(3)　パンベース



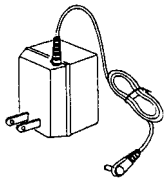
丸皿用

角皿用

(4) 風防パネル

※ひょう量 220g～620g の
はかりのみ

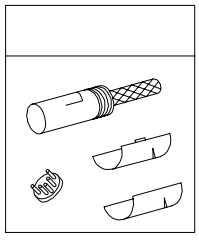
(5) ＡＣアダプタ



(6)　手回しネジ

※ひょう量 220g～620g の
はかりのみ

(7) ＤＩＮ５Ｐプラグセット



(8)　取扱説明書
保証書

目　次

1 使用上の注意 ····· 2

2 各部のなまえ

2.1 本体部 ····· 6

2.2 液晶表示と操作キー ····· 7

3 はかりの基本操作

3.1 据え付け ····· 8

3.2 動作確認 ····· 9

3.3 風袋引き操作 ····· 10

4 ファンクション

4.1 ファンクションの設定・確認 ···· 12

4.2 ファンクションの内容 ····· 13

4.3 インターフェース部 ····· 14

5 単位切換え機能 ····· 15

6 個数をはかる

6.1 サンプリング ····· 17

6.2 計数精度を上げる(記憶更新法) ·· 19

7 パーセントをはかる ····· 20

8 リミット機能

8.1 リミット機能の設定 ····· 22

8.2 実量負荷による
リミット値の設定 ····· 24

8.3 数値入力による
リミット値の設定 ····· 25

9 はかりの校正

9.1 はかりの校正 ····· 27

9.2 GLP 対応印字 ····· 29

10 入出力機能

10.1 端子番号と機能 ····· 30

10.2 はかりとパソコンとの接続 ···· 31

10.3 インターフェース仕様 ····· 32

10.4 出力データ ····· 33

10.5 入力コマンド ····· 35

10.6 プリンタを接続する ····· 37

11 バッテリ駆動で使う ····· 38

12 故障と思ったら ····· 39

13 仕様 ····· 40

1　使用上の注意

- この「使用上の注意」は、お使いになる人や他の人への障害及び物的損害の発生を未然に防ぐために、必ずお守りいただきたいことを説明しています。
- 取扱いを誤った場合に発生が想定される障害・損害の程度や、はかりの品質・性能への影響を次の「注意」と「推奨」に分けて表示し、絵表示を使って説明します。

⚠ 注 意　取扱いを誤った場合、人が障害を負ったり、家屋・家財などにかかわる拡大損害の発生が想定される内容です。状況によっては重大な結果になる可能性もありますので、安全にお使い頂くために必ずお守りください。

推　奨　はかりの品質、信頼性を維持するために理解して頂きたい内容です。

絵表示の意味　絵表示には具体的な指示内容が描かれています。

強制記号

：必ず実行して頂きたい「強制」事項を表します。

例

水平確認

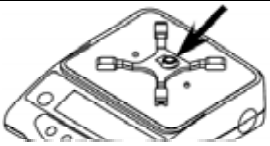
禁止記号

：してはいけない「禁止」事項を表します。

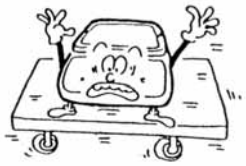
例

使用禁止

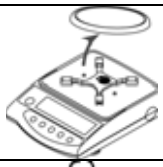
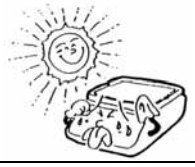
⚠ 注 意

緩み点検		**◆パンベースの手回しネジを締める** ・計量値に誤差が生じたり、表示が安定しない場合があります。 ・定期的に緩みを点検してください。
分解禁止		**◆分解・改造をしない** ・故障、発熱の原因になります。 ・弊社営業部又はサービスにお問い合わせください。
定格外禁止		**◆交流電源以外は使わない** **◆専用 AC アダプタ以外は使わない** ・他の電源やアダプタを使用すると、発熱や故障の原因になります。

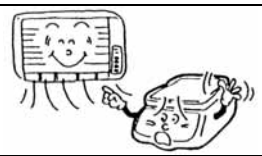
⚠注 意

移動禁止		**◆計量物を載せたまま、はかりを動かさない** ・計量皿から物が落ちてけがをする恐れがあります。
使用禁止		**◆不安定な台や振動を受けやすい場所では使わない** ・計量皿から、ものが落ちる恐れがあります。 ・正確な計量ができなくなります。
落下禁止		**◆ＡＣアダプタのコードを通路に這わせない** ・コードを引っかけてはかりを落とし、けがをする恐れやはかりを破損することがあります。
濡れ手禁止		**◆濡れた手でＡＣアダプタやはかりを触らない** ・感電する恐れがあります。
水濡れ禁止		**◆雨や水があたる場所で使わない** ・感電やショートの恐れがあります。 ・腐食して故障の原因となります。
浮き禁止		**◆アジャスタが浮いた状態では使わない** ・はかりがぐらつき、正確な計量ができなくなります。
粉塵禁止		**◆粉塵が多い場所では使わない** ・爆発や火災の原因となる事があります。 ・ショートや導通しなくなって、故障の原因になる恐れがあります。

推　奨

		**◆計量皿を取付けたまま清掃しない** ・計量皿を取外して清掃してください。
 はかりの校正		**◆据え付け時や使用場所を変えた場合、必ずはかりを校正する** ・計量値に誤差が生じ、正確に計量できない場合があります。
 衝撃禁止		**◆衝撃を与えない** ・破損、故障の原因となりますので、計量物は静かに載せてください。
 使用禁止		**◆周囲の温度・湿度の変化が激しい場所では使わない** ・正確に計量できないことがあります。 ・周囲温湿度が 10℃～30℃、80％ＲＨ内でお使いください。
 過負荷禁止		**◆過負荷状態(o - Err 表示)で放置しない** ・破損や故障の原因となることがありますので、すぐに載せている物を降ろしてください。
 使用禁止		**◆直射日光が当る場所では使わない** ・表示が見づらくなることがあります。 ・はかり内部の温度が上がり、正確に計量できない場合があります。
 アダプターを抜く		**◆長期間使用しない場合はアダプタをコンセントから抜く** ・省エネと劣化防止のため、おすすめします。

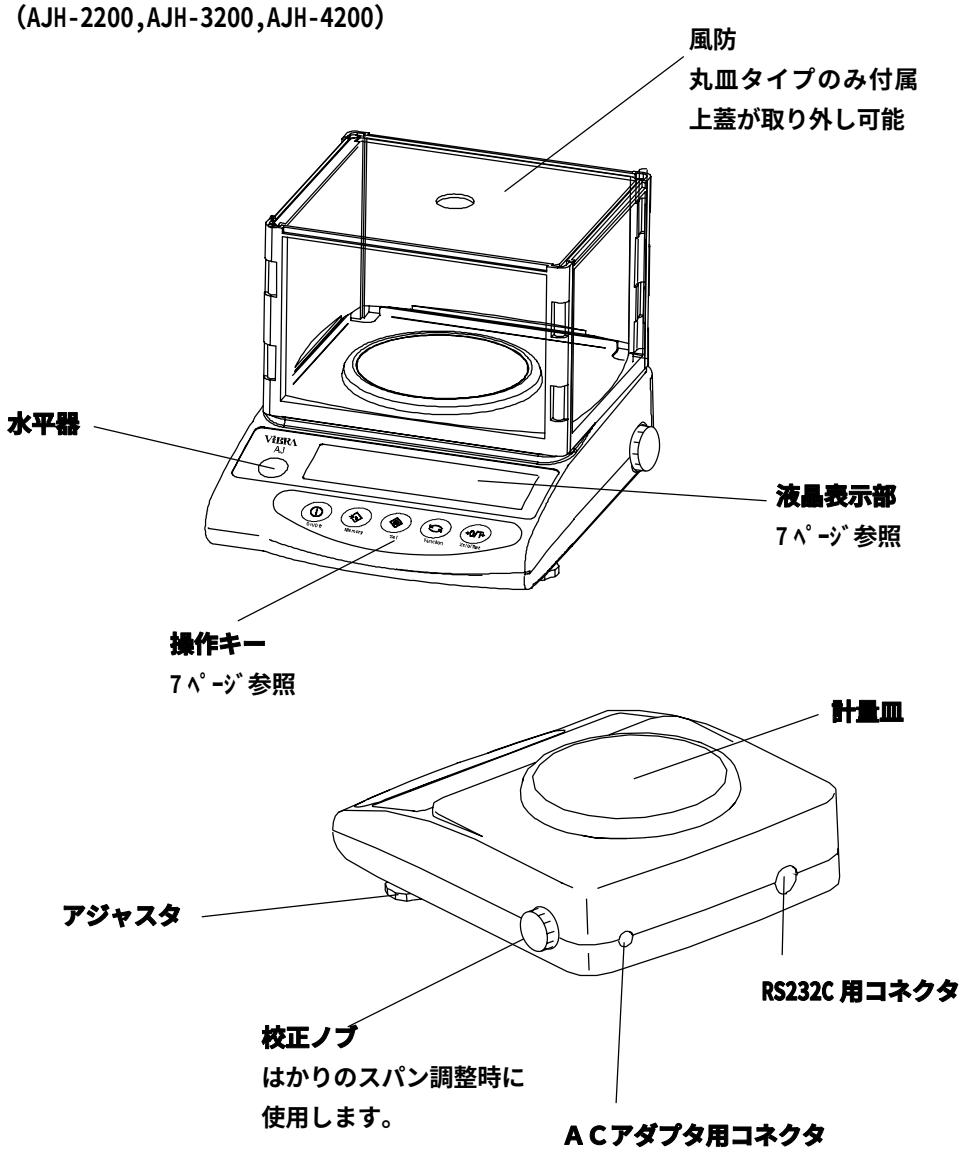
推　奨

使用禁止		**◆揮発性の溶剤を使わない** ・本体が変形することがあります。 ・本体の汚れは、空ぶき又は中性洗剤等を少量含ませた布で落としてください。
使用禁止		**◆冷暖房機器の風があたる場所では使わない** ・周囲の温度変化の影響により、正確に計量できない場合があります。
使用禁止		**◆床が柔らかい場所では使わない** ・物を載せると、はかりが傾いて正確に計量できない場合があります。
水平確認		**◆はかりを傾けて使わない** ・傾いた状態では誤差が生じ、正確に計量できない場合があります。はかりは、平らな場所に設置してください。

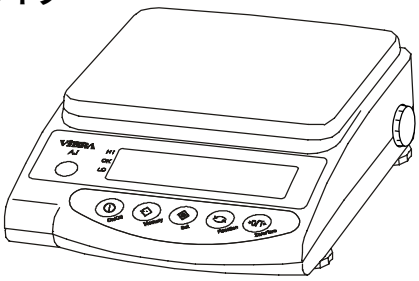
2　各部のなまえ

2．1　本体部

丸皿タイプ（AJH-220,AJH-320,AJH-420,AJH-620）
角皿タイプ（AJH-2200,AJH-3200,AJH-4200）

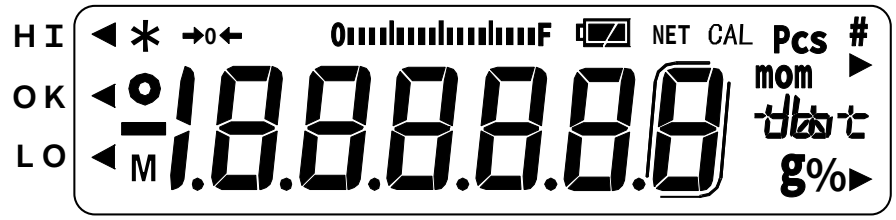


角皿タイプ



２．２　液晶表示と操作キー

２．２．１　使用する表示記号



表示	内容
g	グラム単位
→0←	ゼロ点表示
○	はかりの安定表示（消えているときは非安定）
＊	通電中（電源オフ時）または、データ出力中に点灯
Pcs	個数単位
%	パーセント単位
◀	リミット機能動作時の判別結果(HI/OK/LO)表示
mom	もんめ単位
NET	風袋引き中に点灯
M	設定値の記憶表示（点滅時は記憶途中）
CAL	スパン調整時点灯・点滅
	補助目量桁（補助目量使用時のみ点灯）
0 F	バーグラフ
ct	カラット単位設定時に『ct』と表示
	バッテリ駆動中に点灯。バッテリ容量が低下すると『 (要充電)』の点滅に変わります。（「１１　バッテリ駆動で使う」38 ページ参照）

２．２．２　操作キーの名称とはたらき

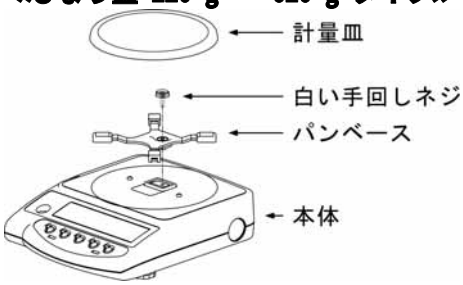
操作キー		はたらき
	On/Off キー	はかりの電源を入り切り（On/Off）する
	Memory キー	[短押し] 印字または、出力を開始する [短押し] 個数と%の設定及びリミット機能時のリミット値を記憶する
	Set キー	[短押し] 個数、%の設定を開始する [長押し] リミット機能動作時、リミット値の設定を開始する
	Function キー	[短押し] 表示単位(g,Pcs,%など)を切換える [短押し] 数値入力によるリミット値設定で点滅桁を移動する [短押し] ファンクション設定時、項目を選択する [長押し] ファンクションを呼出す [更に長押し] スパン調整をする
→0/T←	Zero/Tare キー	[短押し] ゼロ点設定、風袋引きにより表示をゼロにする [短押し] リミット機能動作時、数値入力で数値を選択する [短押し] ファンクション時の機能を選択する

３　はかりの基本操作

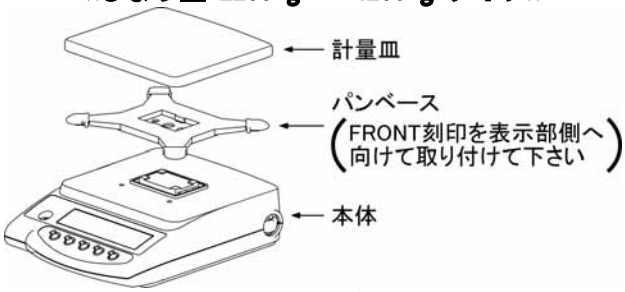
３．１　据え付け

１　本体にパンベースと計量皿を取り付ける

≪ひょう量 220 g ～ 620 g タイプ≫



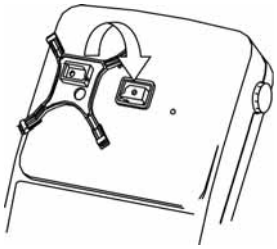
≪ひょう量 2200 g ～ 4200 g タイプ≫



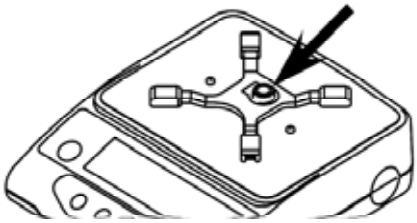
※計量皿とパンベースは、必ずご使用になるはかりに付属したものをお使いください。
他のはかりの計量皿やパンベースは使用しないで下さい。

はかり本体にパンベースを手回しネジで確実に取り付け、その上に計量皿を載せます。

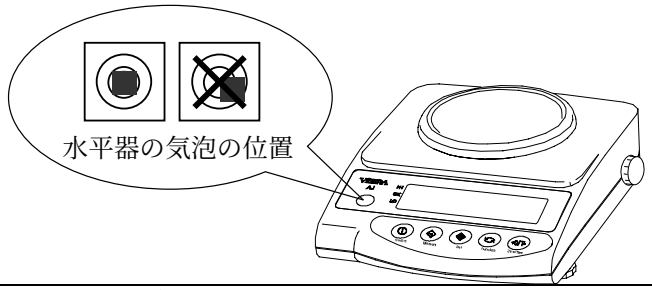
ひょう量 220g～620g タイプの
パンベースは、図のように向きを合わせて取り付けてください。



※定期的に手回しネジに緩みがないことを点検してください。

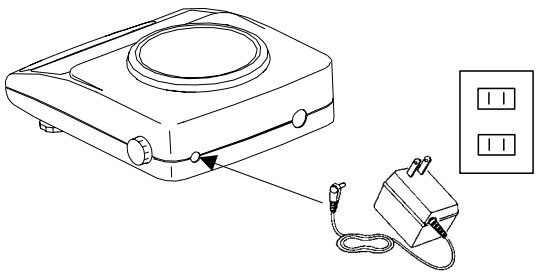


２　はかりを水平にする



水平器の気泡が赤丸の中に入るように、アジャスタを回しながら調整します。

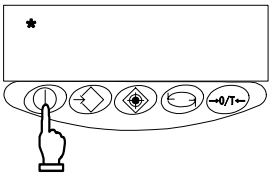
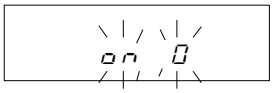
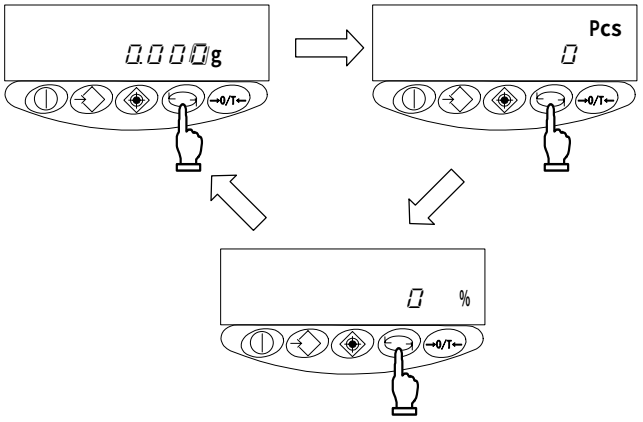
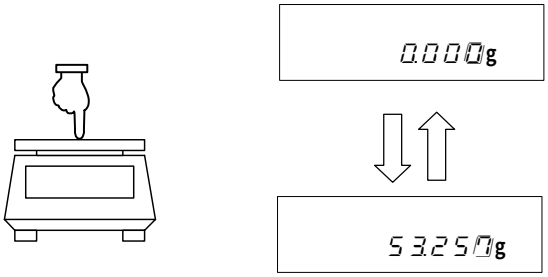
３　ＡＣアダプタを接続する



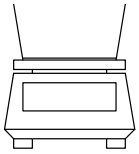
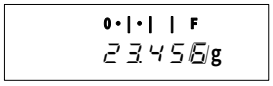
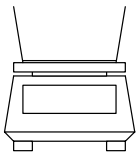
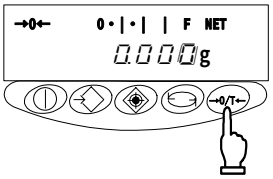
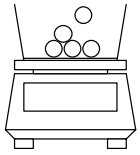
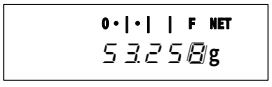
ＡＣアダプタを左図のようにはかりに接続します。

＜注意＞
バッテリオプションを装着している場合は、「１１　バッテリ駆動で使う」(38ﾍﾟｰｼﾞ)をご参照ください。

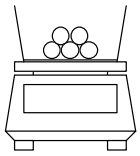
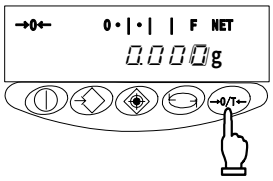
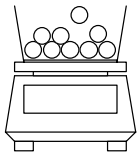
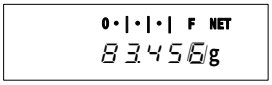
３．２　動作確認

1　電源を入れる 	**ＡＣアダプタをつなぎ、待機状態のときは『*』を表示します。** **On/Off キーを押すと、表示部が点灯して動作状態になります。**
2　表示器を確認する **『on　0』の点滅** 	**表示器の欠けや未点灯部が無いか、確認してください。** **数秒後、ゼロ表示となります。** **全点灯の後『on　0』の点滅に変わり、ゼロ点を調整して重量表示に変わります。** **この時､計量皿に物が載っていると『on　0』の点滅から先に進みません。** **このような時は、計量皿上の物を取り去ってください。**
3　測定モードを切換える 	**Function キーを押します。** **押すたびに単位表示が切換わります。** **※出荷時設定では『g』→『Pcs』→『%』→『g』→・・・と変わります。**
4　表示の変化を見る 	**計量皿を軽く押して、表示が変化することを確認してください。** **また、手を離すとゼロ表示に戻ることを確認してください。**

３．３　風袋引き操作

1　風袋（容器）を載せる  	**風袋を載せると、その重量を表示します。**
2　表示をゼロにする  	**Zero/Tare キーを押します。** **風袋引きされて、表示がゼロになります。**
3　計量物を入れる  	**風袋に入っている計量物の重量のみを表示します。**

☆ 追加した重量のみをはかる

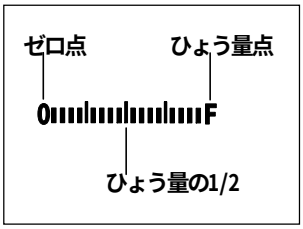
4　表示をゼロにする  	**Zero/Tare キーを押します。** **計量皿に載っている総重量が、ゼロ表示になります。**
5　計量物を追加する  	**追加分の重量のみを表示します。** **このように、Zero/Tare キーで計量皿に載っている重量をゼロにすると、追加した重量のみを計量できます。**

☆　操作のポイント　☆

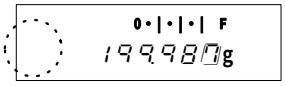
以下は、重量測定／個数測定／パーセント測定の各測定モード時に共通です。

１．はかりの電源を切っても、内部には微量の電流が流れています。
『*』のみを表示し、通電中であることを示します。
電源を入れると、『*』は消えます。
※バッテリ駆動時『*』は表示しません。

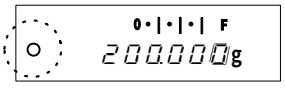
２．バーグラフは、ひょう量に対する現在の荷重状態を表示します。
『F』に近づくほど計量範囲は狭くなります。
※風袋引きをして表示がゼロでも、風袋引きした重量分を
バー表示します。



３．はかりが安定な状態では安定表示『○』が点灯し、非安定になると消えます。
数値のチラツキや安定表示が点灯したり消えたりする場合は、風、振動などの影響を
受けていますので、風防や除震装置などでこれらを防いでください。

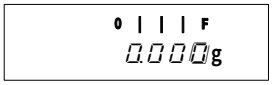


非安定

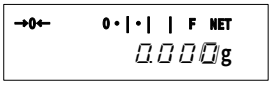


安定

４．表示をゼロまたは風袋引きすると、ゼロ表示となり『→0←』が点灯します。



※真のゼロ点より 1/4 目盛ずれると
『→0←』は消えます。



※風袋引きをするとゼロ表示となり、『NET』が
点灯します。

５．風袋引きを行うと計量範囲は狭くなります。（計量範囲＝ひょう量－風袋重量）

６．物を載せて『o - Err』表示となる場合は、計量範囲を超えています。

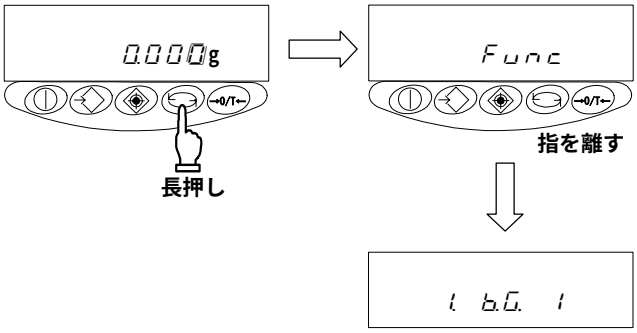
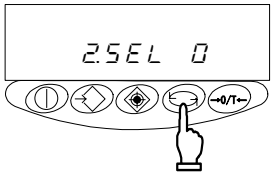
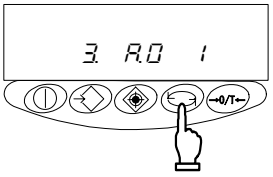
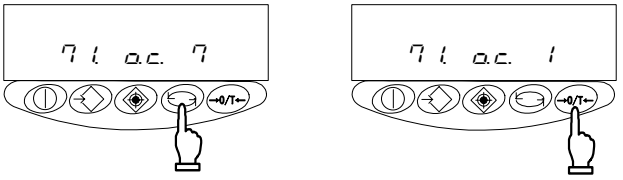
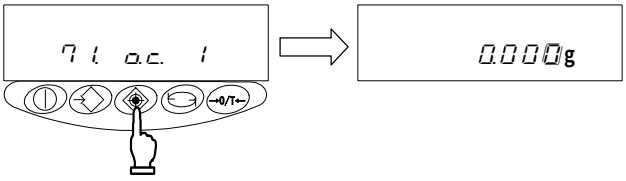
７．個数モードまたはパーセントモードにした場合、サンプルが記憶されていない状態では
計量皿を押しても表示はゼロのまま変化しません。

８．電源を入れた時の測定モードは、電源を切る直前に作動したモードを表示します。例えば、
個数モードで電源を切った場合は、再び電源を入れると個数モードの状態になっています。

９．スパン調整中ではないにも関わらず『CAL.oFF』と表示しているときは、校正ノブが
「校正」の位置に向いています。校正ノブを「使用時」の位置に戻してください。

4　ファンクション

4．1　ファンクションの設定・確認

1　ファンクションを呼び出す 	**Function キーを押し続け、表示が『Func』に変わったら指を離します。** **ファンクションの設定となり、最初の項目『1 bG 1(バーグラフ)』が表示されます。(「4．2　ファンクションの内容」(13ﾍﾟｰｼﾞ)参照)**
2　次の項目を選択する 	**Function キーを押します。** **次の項目『2SEL 0(リミット機能)』に変わります。**
3　項目を選択する 	**Function キーを押すたびにファンクションの項目が順次進みます。**
4　項目の内容を変更する 	**変更したいファンクション項目を Function キーで選びます。** **Zero/Tare キーを押すたびに右端の数値が変わりますので、希望の状態に設定します。**
5　機能の選択を終了する 	**Set キーを押します。** **ファンクションの設定が終わり、測定モードに戻ります。**

４．２　ファンクションの内容

項目		設定値		内容	
バーグラフ表示		1 b.G.	0	表示無し	
			☆1	表示有り	
リミット機能		2.SEL	☆0	無し	
			1	動作	
リミット機能動作時のみ表示	判別条件	2 1.Co.	☆1	常時判別（非安定時も判別）	
			2	安定時のみ判別（非安定時は判別しない）	
	判別範囲	22L 1	0	+5目盛を超える範囲を判別 （+5目盛以下～ﾏｲﾅｽ側は判別しない）	
			☆1	全域を判別（ﾏｲﾅｽ側を含む全域を判別する）	
	判別点数	23P 1	1	１点設定（OK/LOを判別）	
			☆2	上下限値を設定（HI/OK/LOを判別）	
オートゼロ （ｾﾞﾛﾄﾗｯｷﾝｸﾞ）		3. AO	0	停止	ゼロ点がわずかにずれた場合でも、正確なゼロに自動調整する機能。
			☆1	動作	
オートパワーオフ		4. AP.	0	停止（連続使用）	バッテリ駆動時のみ作動。
			☆1	動作（約３分後に電源が切れる）	
応答速度		5. rE.	0	はかり込み計量時	
			1	速い	
			2	↑	
			☆3	↕	
			4	↓	
			5	遅い	
安定判別		6. Sd.	1	広い（緩やか）	
			☆2	↑	
			3	↕	
			4	狭い（厳密）	
インターフェース		7. IF.	0	入出力停止	
			☆1	数値６桁フォーマット	
			2	数値７桁フォーマット	
表示単位設定 Functionキーで切換える、表示単位を登録		8 1.5.u. ～ 8 5.5.u.	☆101	『g』　グラム	注： 『8 1.5.u.』には『00』は設定できません。
			☆220	『Pcs』　個数	
			☆3 1F	『%』　パーセント	
			14	『ct』　カラット	
			1d	『mom』　もんめ	
			☆4,500	単位設定無し	
補助目量表示		9. A 1	0	無し（最小表示：0.0 1g）	
			☆1	有り（最小表示：0.0 0 0 1g、～1が補助目量桁） 注：補助目量は検定目量ではありません。 参考値としてのみご使用ください。	
GLP対応印字		0.0.LP	☆0	停止	
			1	動作	

☆は工場出荷時の設定状態です。

☆1～☆5 は『8 1.5.u.』～『8 5.5.u.』での工場出荷時設定です。

４．３　インターフェース部

『7.　1F.　□』を『 1』または『2』に設定したときに表示します。

項目	設定値		内容	
出力コントロール	71 oc.	0	出力停止	
		2	安定時連続出力（非安定時出力停止）	
		4	安定時１回出力。物を取去り表示がゼロ以下になった後、物を載せて安定すると次回出力	
		5	安定時1回出力、非安定時出力停止。物を載せ替えなくても再度安定時（ゼロを含む）1回出力	
		☆7	Memoryキーを押すと、安定時１回出力	
ボーレート	72. bL.	☆ 1	1200 bps	
		2	2400 bps	
		3	4800 bps	
		4	9600 bps	
パリティ	73. PR.	☆0	無し	『7.　1F.　2（数値７桁ﾌｫｰﾏｯﾄ）』に設定時のみ表示。
		1	奇数	
		2	偶数	

☆は工場出荷時の設定状態です。

※　連続出力のデータ間隔は 0.1～1 秒です。（間隔は計量状態等により変動します。）

5　単位切換え機能

Function キーを押すだけで、『g』や『個数』、『%』などの単位に切換えることができます。使用できる単位は、ファンクションの設定により、最大で５種類の単位を登録できます。

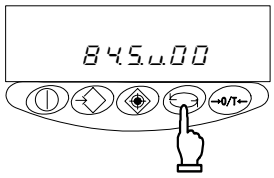
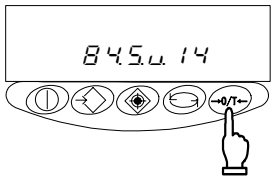
５.１　表示単位の切換え

表示単位の切換え 	Function キーを押します。押すたびに表示単位が切換わります。 ※出荷時状態では、『g』→『Pcs』 →『%』→『g』・・・ と設定されています。

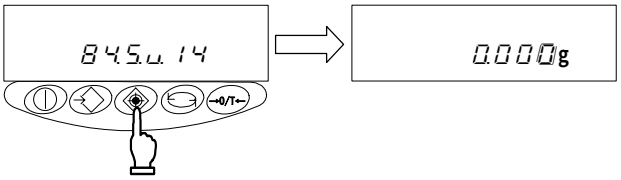
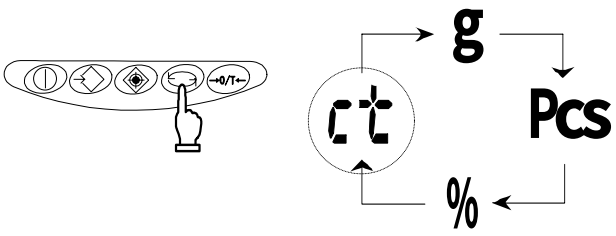
５．２　表示単位の設定

ファンクション『8 15.u』から『855.u』の各項目に、それぞれ設定値を入力することにより、Function キーを押すだけで表示単位を切換えることができます。
設定できる単位については「４.２　ファンクションの内容」(13ﾍﾟｰｼﾞ）をご覧ください。

例）出荷時状態の『845.u』にカラット単位を追加する。

１　ファンクション項目『845.u00』を表示させる 	Function キーを押し続け、 『Func』と表示したら、指を離します。 ファンクションの設定に変わり、最初の項目が表示されます。 さらに数回 Function キーを押し、 『845.u00』を表示します。
２　カラット単位を設定する 	Zero/Tare キーを数回押し、 『845.u 14』と設定します。

例）出荷時状態の『845』にカラット単位を設定する。（つづき）

3　Set キーを押し、測定モードに戻る 	Set キーを押し、測定モードに戻ります。
4　Function キーを押し、表示単位を切換える 	Function キーを押します。 新たに『ct』が追加され、押すたびに、表示単位が『g』→『Pcs』→『%』→『ct』→『g』→・・・と変わります。

☆　操作のポイント　☆

1．ファンクション『815』から『855』の各項目に、それぞれ設定値を入力することにより、Function キーを押すだけで表示単位を切り換えることができます。
設定できる単位については「４．２　ファンクションの内容」（13ﾍﾟｰｼﾞ）をご覧ください。

2．単位は『815』～『855』に設定した順番で表示されます。

3．『00』を設定した場合、以後の項目に単位が設定してあっても、それらの単位は表示しません。

4．『815』には『00』は設定できません。

5．同じ単位が複数設定された場合、２つ目からの同じ単位は表示切換え時に無視します。

計量法により定められています

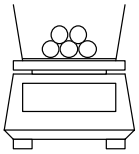
計量法により、カラットは宝石専用、もんめは真珠専用で使用する計量単位としてそれぞれ定められています。これらの計量単位を使用して、他のものを計量することはできませんのでご注意ください。

6　個数をはかる

個数はかりは、指定した個数のサンプルをはかりに載せ、平均単重（以下、単重と呼びます）を内部に記憶します。この単重を記憶する作業をサンプリングといいます。

サンプリングを終えた品物をはかりに載せ、その品物の総重量を記憶した単重で割って個数を計量するものが個数はかりです。このサンプリングを行わなければ、個数を計量することはできません。

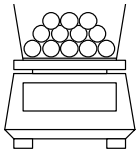
サンプリング



$$\frac{\text{重　量}}{\text{サンプル数}} = \frac{10\text{g}}{10\text{個}} = 1\text{g}$$

＝サンプル単重

個数の測定

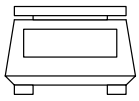
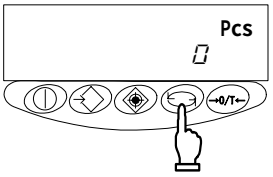
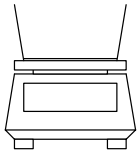
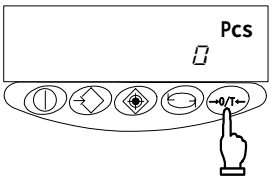
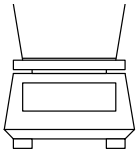
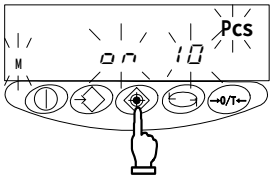


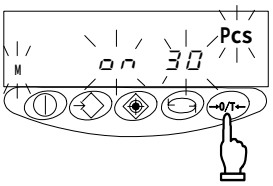
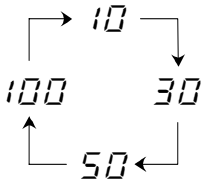
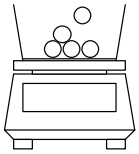
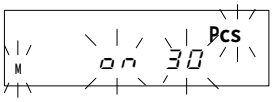
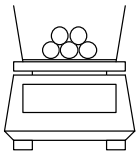
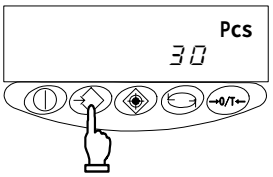
$$\frac{\text{総　重　量}}{\text{サンプル単重}} = \frac{500\text{g}}{1\text{g}} = 500\text{個}$$

＝測定個数

※バラツキが大きい場合や、できるだけ正確に計量したい場合は、サンプル数を増やし、より平均的な単重を記憶する「計数精度を上げる」操作をお勧めします。

6．1　サンプリング

1　個数モードにする  	Function キーを押して『Pcs』を表示させます。
2　表示をゼロにする  	風袋を載せて Zero/Tare キーを押します。 風袋引きされ、ゼロ表示になります。
3　サンプリングを開始する  	Set キーを押します。 『on　10』表示の点滅に変わります。サンプルを１０個載せるという意味です。 前のサンプリング時にサンプル数を変更した場合は、その値が表示されます。

4　必要ならサンプル数を変える  **数値の変わり方**  	**バラツキが大きい場合や、より正確に計量したい場合は、サンプル数を多い値に変えます。** **Zero/Tare キーを押します。** **押すたびに右端の数値が変わりますので、希望の数値を選びます。** **数値を変えない場合は、次に進んでください。**
5　サンプルを載せる   	**表示している数のサンプルを載せます。** **サンプルは正確に数え、計量皿の中央に載せてください。**
6　サンプルの単重を記憶する   	**Memory キーを押します。** **単重を記憶し、測定モードに戻ります。**

☆　操作のポイント　☆

1．サンプル品の記憶中は、数値表示が消えて記憶中表示『M』のみが点滅します。
このときに、風、振動などの影響を受けると、記憶時間が長くなる場合があります。

2．『L - Err』表示になる場合は次の状態です。
①サンプル１個の重量が計数可能単重よりも軽過ぎます。
計数可能単重は、「１３　仕様」（40ﾍﾟｰｼﾞ）でご確認ください。
②操作３のサンプリングのとき、サンプルをはかりに載せたまま Set キーを押しています。
※『L - Err』の時は、サンプリングが中断され、作業中のものは記憶されません。

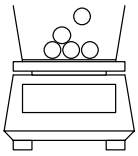
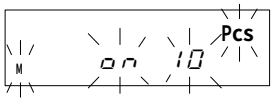
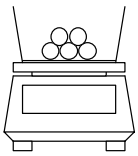
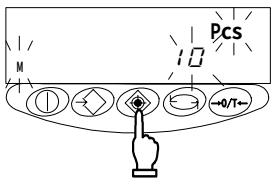
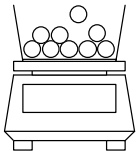
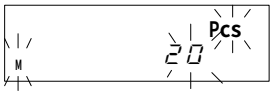
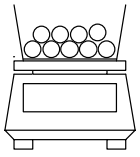
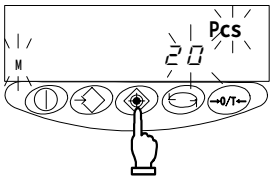
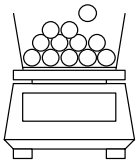
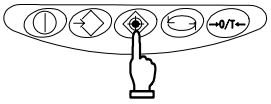
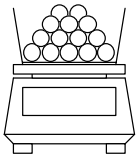
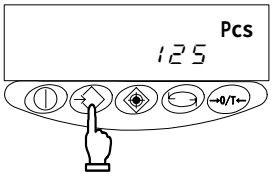
3．次ページの“計数精度を上げる”の操作を記憶更新法といい、サンプル数を徐々に増やしながらより平均的な単重に記憶を更新します。
この操作は計数誤差を少なくすることができるので、次のような場合にお勧めします。
①製品のバラツキが大きいものや、同じものでも数が違って表示される場合。
②できるだけ正確に計量したい場合。

4．“記憶更新法”の操作中に『Add』と表示した場合は、はかりに載せたサンプル数が少ないため、計数誤差が出やすい状態です。判別表示“LO”に『◀』が点灯します。
記憶更新を続けると、計数精度が上がりこの表示が消えます。

5．サンプル数を変えると、次のサンプリングは変えた数から開始されます。

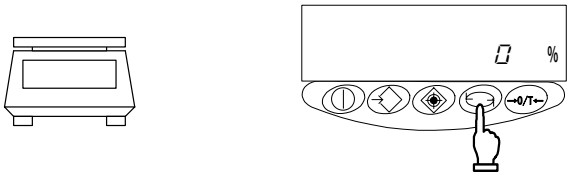
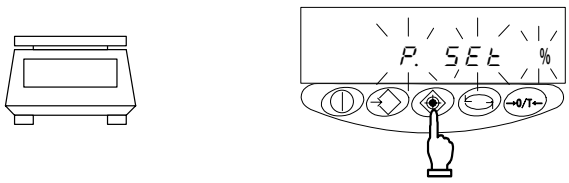
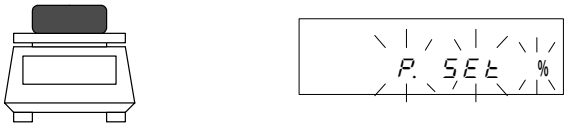
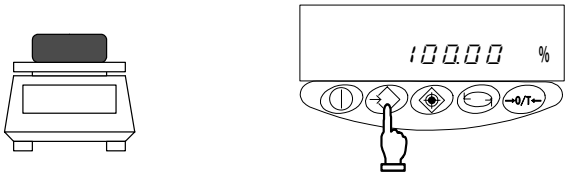
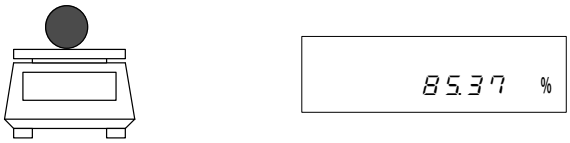
６．２　計数精度を上げる（記憶更新法）

※サンプル数を変えるまでの操作は、前ページのサンプリングと同様です。

1　サンプルを載せる  	表示している数のサンプルを載せます。 サンプルは正確に数え、計量皿の中央に載せてください。
2　サンプルを記憶する 10個で記憶  	Set キーを押します。 単重を記憶して、数値の点滅表示に変わります。この数値の点滅表示が、現在、“ 記憶更新法 ”であることを表しています。
3　サンプルを追加する  	表示数と同数程度を目安に、サンプルを追加します。 追加数は、始めは同じ位の数量を徐々に倍程度の数量にします。追加分は数える必要はありません。
4　サンプルを記憶する 20個で記憶  	Set キーを押します。 単重を記憶して再び点滅表示になり、記憶更新法が続きます。
5　サンプルの追加と記憶を繰返す  	３、４の操作を繰り返します。 記憶する最終の数は、測定する数の 1/2～1/5 程度が適当です。
6　サンプリングを終える 125個で記憶  	Memory キーを押します。 単重を記憶して測定モードに戻ります。

7　パーセントをはかる

パーセントはかりは、基準とする現品サンプルをはかりに載せ、その重量を基準値１００％として記憶します。測定物をはかりに載せると、記憶した基準重量に対しての割合をパーセント（％）で表示します。

1　パーセントモードにする 	Function キーを押し、『%』を表示させます。
2　基準値を設定する 	Set キーを押します。 『P. SEt』表示の点滅に変わり、基準値の設定となります。
3　サンプルを載せる 	基準とするサンプルを載せます。
4　基準値を記憶する 	Memory キーを押します。 基準とするサンプルの重量値を 100%として設定し、測定モードに戻ります。
5　測定物を載せる 	はかりに載せた測定物の重量を、基準に対する割合（%）で表示します。

☆　操作のポイント　☆

１．サンプル品の記憶中は、数値表示が一時消えて『M』マークの点滅のみを表示します。
このときに、風、振動などの影響を受けると、記憶時間が長くなる場合があります。

２．『L - Err』が一時的に表示される場合は、次のような状態です。
①基準としたサンプルの重量が軽過ぎます。記憶できる限界重量（%限界重量）は、
「１３　仕様」（40ﾍﾟｰｼﾞ）でご確認ください。
②操作２の基準値の設定時に、サンプルを載せたまま Set キーを押しています。
※『L - Err』の時は、サンプリングが中断され、作業中のサンプル値は記憶されません。

３．パーセント単位の最小目盛は、サンプリング時の基準重量により 1%、0.1%、0.01%と
変わります。

8　リミット機能

リミット機能とは、はかりにリミット値を記憶させ、測定した結果を判別する機能です。

ＨＩ（多い）／ＯＫ（適量）／ＬＯ（少ない）の判別表示に、『◀』を点灯して判別結果をお知らせします。良品と不良品を判別する作業や、基準重量の上下限値の上下幅を設定して定量を量りこむ作業に大変便利な機能です。

この機能は、重量・個数・パーセントモードのいずれの場合でも使えます。

リミット値の入力方法

次の２つの方法があり、どちらの方法からでも併用設定が可能です。

①実量設定法・・・現品サンプルをはかりに載せ、リミット値として記憶する方法

②数値設定法・・・リミット値とする数値をキー操作で入力する方法

※入力したリミット値は、電源を切っても記憶しています。

※重量モード・個数モード・パーセントモードの各モードでのリミット値は別々に設定できます。

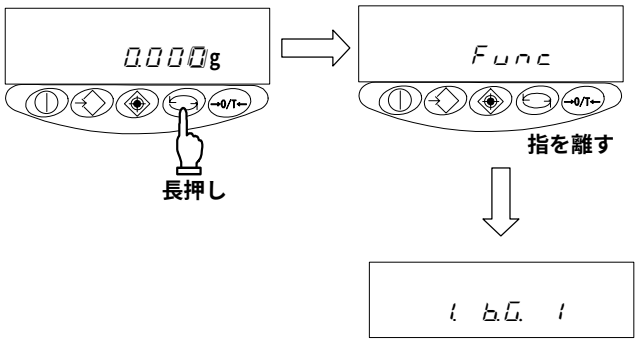
判別結果の表示

表示器左側のＨＩ／ＯＫ／ＬＯいずれかに『◀』が点灯し判別結果を表示します。

判別結果	上下限値設定	１点設定
ＨＩ（多い）	上限値＜計量値	表示無し
ＯＫ（適量）	上限値≧計量値≧下限値	リミット値≦計量値
ＬＯ（少ない）	下限値＞計量値	リミット値＞計量値

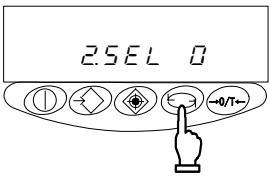
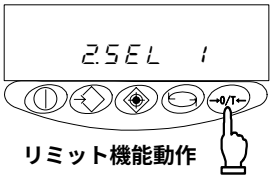
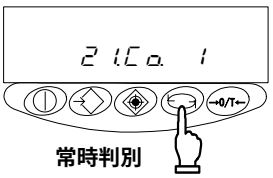
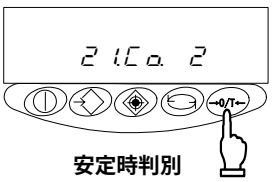
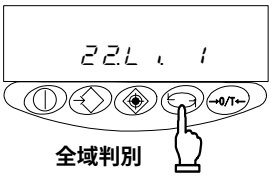
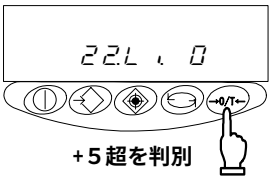
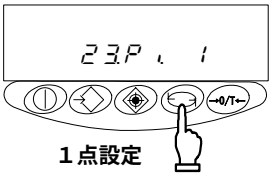
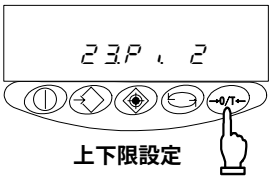
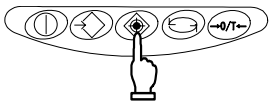
８．１　リミット機能の設定

１　ファンクションを呼び出す

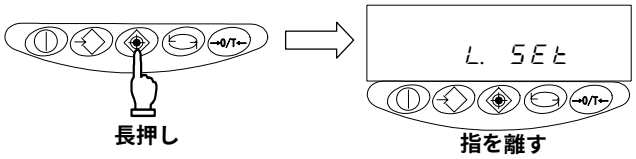
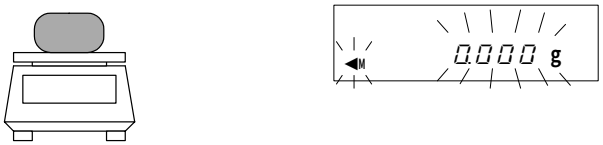
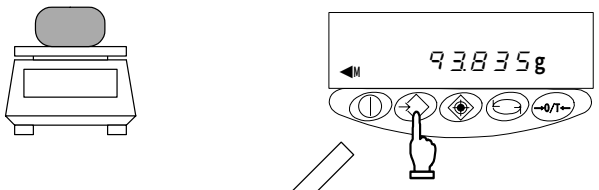
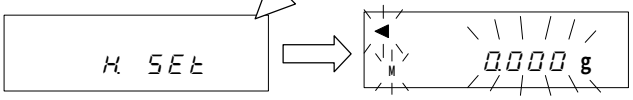
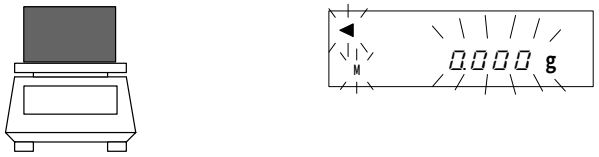
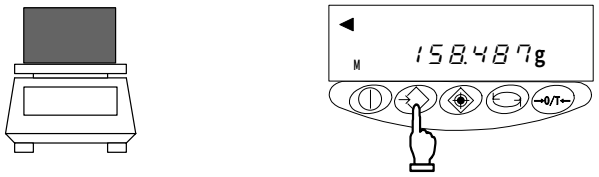


Function キーを押し続け、『Func』と表示したら指を離します。

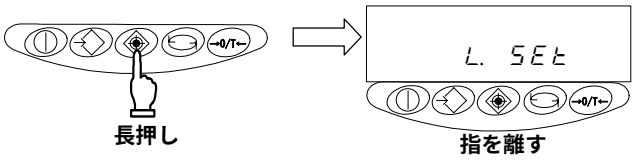
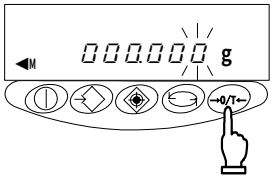
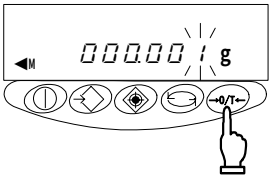
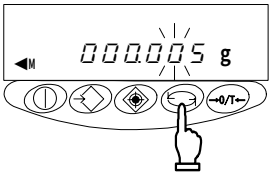
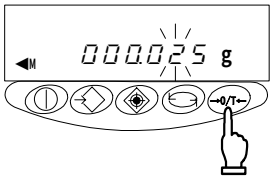
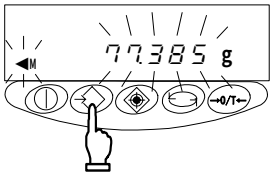
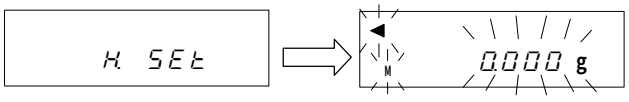
ファンクションの設定に変わり、最初の項目が表示されます。

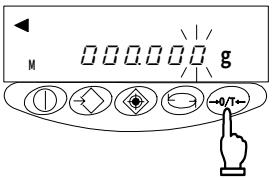
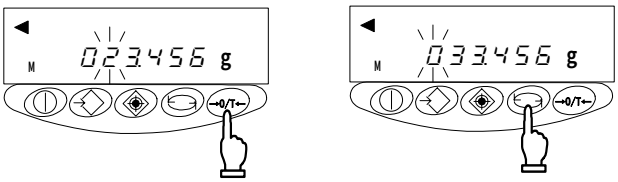
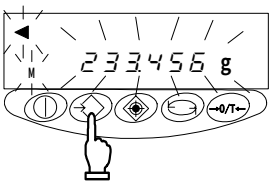
２　ファンクション項目を選択する 	**Function キーを押します。** **次の項目「リミット機能」に変わります。**
３　リミット機能を設定する  **リミット機能動作**	**Zero/Tare キーを押し、右端の数値を『 1』に設定します。**
４　判別条件を設定する  **常時判別**  **安定時判別**	**Function キーを押します。** **「判別条件」表示に変わります。** **Zero/Tare キーを押して、希望の状態に設定します。**
５　判別範囲を設定する  **全域判別**  **+５超を判別**	**Function キーを押します。** **「判別範囲」表示に変わります。** **Zero/Tare キーを押して、希望の状態に設定します。**
６　判別点数を設定する  **１点設定**  **上下限設定**	**Function キーを押します。** **「判別点数」表示に変わります。** **Zero/Tare キーを押して、希望の状態に設定します。**
７　機能の設定を終了する  	**Set キーを押します。** **機能の設定が終り、測定モードに戻ります。**

８．２　実量負荷によるリミット値の設定

1　リミット機能を開始する 	**Set キーを押し続け、『L. SEt』と表示したら指を離します。現在設定されている下限値を点滅表示します。**
2　下限値のサンプルを載せる 	**下限値のサンプルを計量皿に載せます。**
3　下限値を記憶する 	**Memory キーを押します。** **下限値を記憶すると、その値を一時表示して次に進みます。** **※１点設定にした場合は、この操作をすると設定を終了します。**
4　上限値の設定に移る 	**『H. SEt』表示に変わり、上限値の設定に移ります。** **現在設定されている上限値を点滅表示します。**
5　上限値のサンプルを載せる 	**上限値のサンプルを計量皿に載せます。**
6　上限値を記憶する 	**Memory キーを押します。** **上限値を記憶すると、その値を一時表示して設定を終了します。**

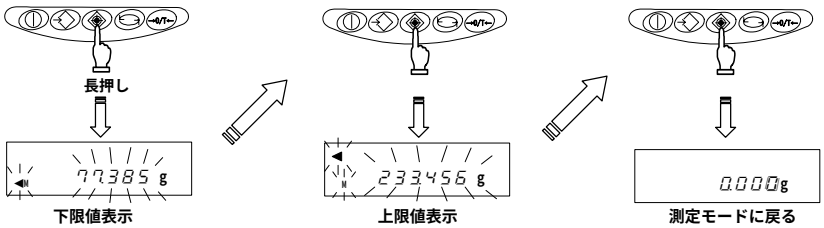
８．３　数値入力によるリミット値の設定

１　リミット機能を開始する  	**Set キーを押し続け、『L. SEt』と表示したら、指を離します。** **現在記憶している下限値を点滅表示します。**
２　数値入力画面にする  	**Zero/Tare キーを押します。** **全桁が表示され、右端の数値が点滅します。点滅している桁が、数値の変更が可能な桁となります。**
３　数値を入力する  	**更に Zero/Tare キーを押します。** **点滅している数値がキーを押すたびに変わりますので、希望の数値を入力します。**
４　桁を選択する  	**Function キーを押します。** **点滅桁が１つ左に移動します。点滅桁は、キーを押すたびに左に移動します。** **左端の符号桁が選択されている場合は、点滅が右端の桁に戻ります。**
５　手順３、４の操作を繰り返す  	**Zero/Tare キーで数値を選び、** **Function キーで桁を移動させ、** **下限値を入力します。**
６　下限値を記憶する  	**Memory キーを押します。** **下限値を記憶すると、その値を一時表示して次に進みます。** **※１点設定にした場合は、この操作をすると設定が終了します。**
７　上限値の設定に移る  	**『H. SEt』表示に変わり、上限値の設定に移ります。** **上限値が設定されている場合は、その数値を点滅表示します。**

８　数値入力画面にする 	Zero/Tare キーを押します。 “手順２”と同様の操作を行います。
９　上限値を設定する 	下限値の設定手順と同様の操作を行い、上限値を入力します。
１０　上限値を記憶する 	Memory キーを押します。 上限値を記憶すると、その値を一時表示して、設定を終了します。

☆　操作のポイント　☆

１．設定した限界値は、Set キーを押すたびに確認できます。
『L.　SEt』表示後に下限値、『H.　SEt』表示後に上限値を表示します。



２．操作を誤った場合、実量設定時は Function キーを押し、数値設定時は Set キーを押します。操作が中断しますので、最初からやり直してください。

３．数値が点滅表示しているときに、Memory キーを押すと、はかりに載っている重量で実量設定します。また、このときに Zero/Tare キーを押すと、数値入力画面に変わります

４．判別表示ＨＩ／ＯＫ／ＬＯの３ヶ所全てに『◀』が点灯した場合は、上限値より下限値の方が大きく設定されています。上限値のみがマイナスで設定されている場合などがありますので、ご確認ください。

５．数値入力画面で『M』が点滅しているときは、左端の符号桁が変更可能です。Zero/Tare キーを押してプラス、マイナスを切換えます。

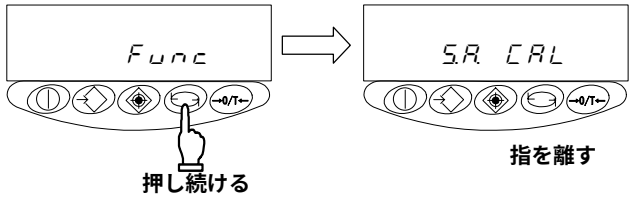
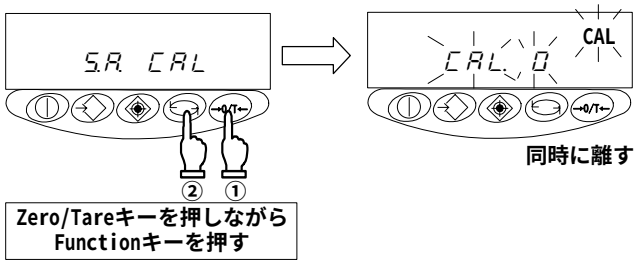
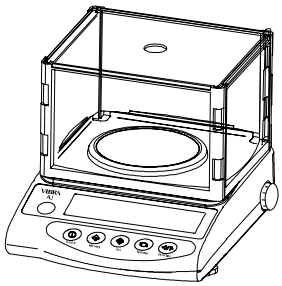
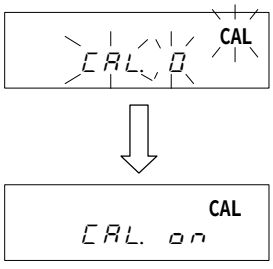
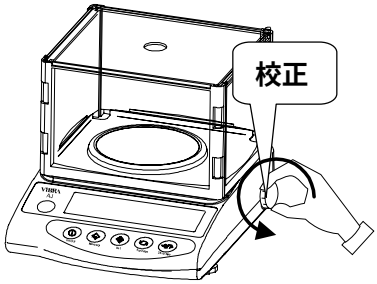
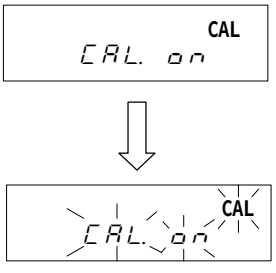
9　はかりの校正

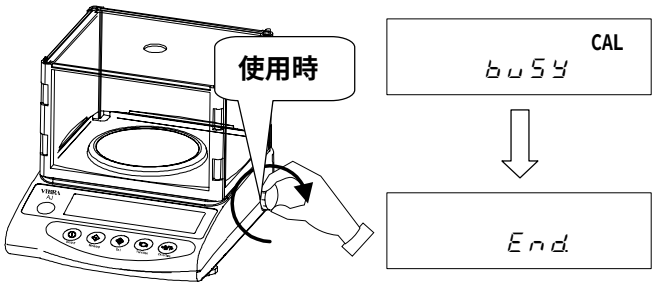
電子はかりは重力加速度の影響を受けているため、使用する場所によって表示値が違います。このため、はかりを使用する前に、使用する場所ごとに校正する必要があります。また、長期間経過後や、正確な表示値とならなくなった場合にも校正が必要です。

はかりを校正することを「スパン調整」といい、高精度の計量作業には必要な作業です。

9．1　はかりの校正

※スパン調整は、はかりを水平に設置し、計量皿に何も載せずに行ってください。

1　スパン調整の機能を呼び出す 	Functionキーを押し続け、表示が『Func』から『SA CAL』と変わったら指を離します。
2　スパン調整を開始する 	Zero/Tareキーを押しながらFunctionキーを押し、即、同時に離します。 表示が『CAL. 0』の点滅に変わり、ゼロ点を自動校正します。
3　ゼロ点の校正  	ゼロ点の校正が終ると、表示が『CAL. on』と変わります。 ひょう量点の校正に進みます。
4　ひょう量点の校正  	校正ノブを「校正」方向へ止まるまで静かに回します。 校正分銅が計量皿に載せられた状態となります。 表示が点滅に変わり、はかりが自動的にひょう量点を調整します。

5　ひょう量点の校正終了 	**『CAL.oFF』表示に変わり、ひょう量点の調整が終了します。**
6　スパン調整の終了 	**校正ノブを「使用時」位置に戻します。** **“カタ”と音がして引っ掛かるまで静かに回します。** **校正分銅が計量皿から取り除かれた状態となります。** **『buSy』→『End』と表示し、測定モードに戻ります。**

☆　操作のポイント　☆

1．手順2のとき、Set キーを押すと、スパン調整を中断し元の測定モードに戻ります。

2．校正ノブは無理に回したり、途中で止めたりせず、静かに回してください。
「校正」の位置は、軽く当るところまで回します。
「使用時」の位置は、“カタ”と位置が捨て引っ掛かるところまで回します。

3．校正ノブは、通常「使用時」の位置で使います。「校正」の位置で電源を入れたり、計量中に「校正」の位置にすると、『CAL.oFF』と表示します。

4．風や振動の影響を受けると、『CAL.　0』表示の点滅から先へ進まない場合があります。風防や、振動を防ぐ丈夫な作業台を使用してください。

5．操作2のゼロ点調整終了時に『3 - Err』と表示する場合は、工場調整時よりもゼロ点が大きくズレています。（例）計量皿に何か物を載せたまま校正を始めた場合など。

6．スパン調整が終了し、校正ノブを「使用時」に戻した時に『4 - Err』と表示する場合は、ひょう量点が工場調整時より大きくズレています。
（例）ひょう量点の調整時に何か物が載ってしまった場合など。

※　5．および6．のエラー表示となった場合は、スパン調整は行いません。計量皿から物を取去るなどしてスパン調整をやり直してください。再度行ってもエラー表示になる場合は、弊社営業部またはサービスまでご連絡ください。

９．２　ＧＬＰ対応印字

はかりの校正時にＧＬＰに対応した印字ができます。ファンクションをＧＬＰ印字対応（『G.L.P　1』）側に設定し、プリンタなどに接続します。校正が完了すると下図のような内容のフォーマットを印字します。
項目のみ印字されますので、校正を行った担当者が各項目に対するデータを手書きで記入してください。

※参考：「４．２　ファンクションの内容」（13 ページ）
「９　はかりの校正」（27 ページ）

ＧＬＰ対応の印字内容

```
**CALIBRATION**   ←見出し
MODEL:            ←はかりの型名
S/N:              ←はかりの製造番号
ID:               ←ID番号
DATE:             ←校正した日付
TIME:             ←校正した時刻
 *CAL.END         ←校正終了
NAME:             ←担当者署名



***************
```

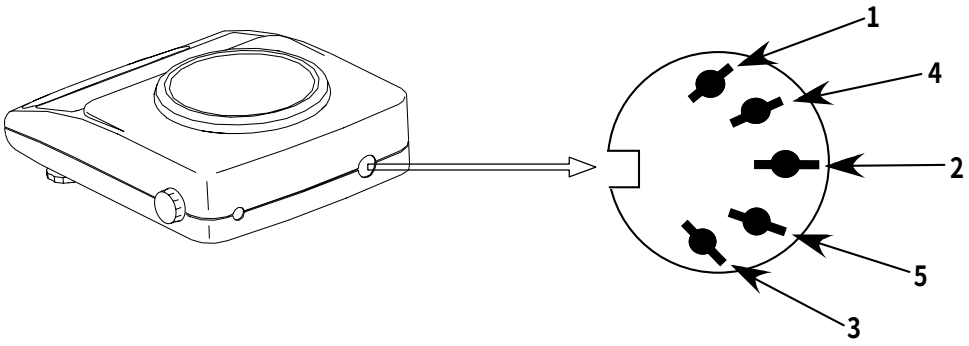
※専用プリンタＣＳＰ－２４０を接続して印字した場合は、“Ｓ／Ｎ：”、“ＤＡＴＥ：”、“ＴＩＭＥ：”の項の右側にＣＳＰ－２４０自身で記憶しているデータを付加して印字します。
※プリンタについての詳しい内容は、プリンタに付属の取扱説明書をご覧ください。

１０　入出力機能

１０．１　端子番号と機能

端子番号	信号名	入・出力	機能・備考
1	EXT.TARE	入力	外部風袋引き※
2	DTR	出力	HIGH（はかり電源 ON 時）
3	RXD	入力	受信データ
4	TXD	出力	送信データ
5	GND	―	信号グランド

適合プラグ：TCP0556－01－0201（ホシデン製）（付属）



RS232C コネクタ（DIN5Pin）：リヤパネル面

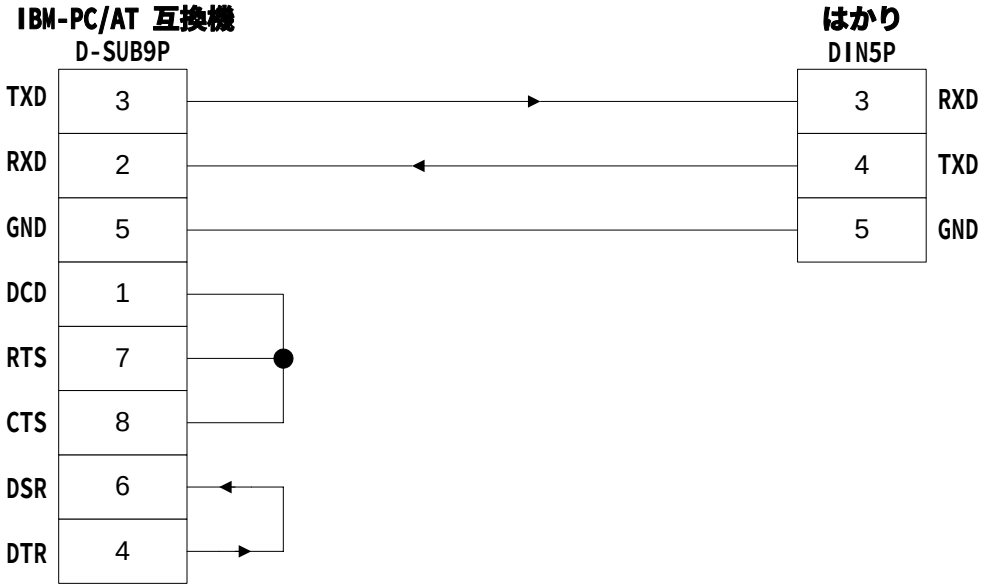
※外部風袋引き入力と信号グランドを接点あるいはトランジスタスイッチで接続すると、外部より風袋引き（ゼロ調整）を行うことができます。この際、接続時間を最小でも 400 ミリ秒以上とってください。（オフ時電圧 最大 15V、オン時シンク電流 20mA 以下）

注意

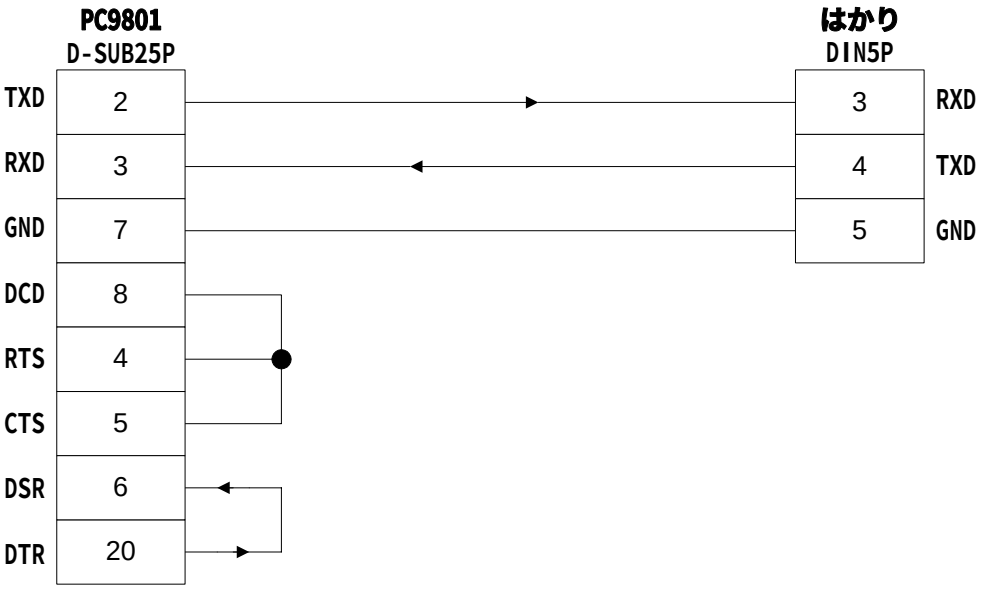
コネクタの接続は、必ずＡＣアダプタを抜いてから行ってください。

１０．２　はかりとパソコンとの接続

■■■IBM-PC/AT 互換機との結線例■■■

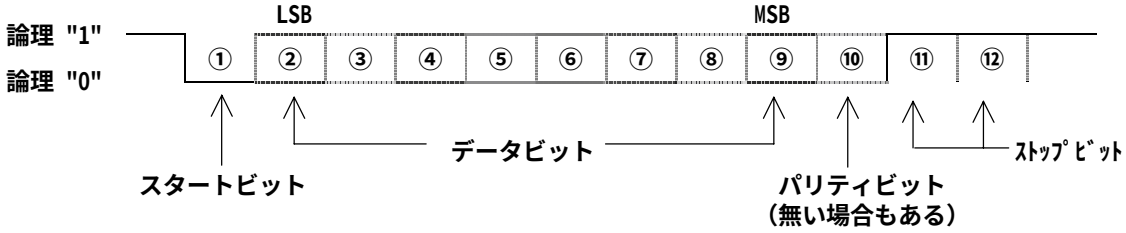


■■■PC9801 との結線例■■■



１０．３　インターフェース仕様

①	伝送方式	直列伝送　調歩同期式
②	伝送速度	1200／2400／4800／9600bps
③	伝送コード	ASCII コード（8 ビット）
④	信号レベル	EIA RS-232C 準拠
		HIGH レベル（データ論理 0）+5～+15V
		LOW レベル （データ論理 1）-5～-15V
⑤	１文字ビット構成	スタートビット　1 ビット
		データビット　8 ビット
		パリティビット　0／1 ビット
		ストップビット　2 ビット
⑥	パリティビット	なし／奇数／偶数



１０．４　出力データ

はかり本体の機能（ファンクション）設定を切換えることで、次のフォーマットを選択することができます。（「４．２ ファンクションの内容」13 ページ参照）

１０．４．１　データフォーマット

①　数値６桁フォーマット

ターミネータ(CR=0DH、LF=0AH)を含め、14 文字で構成されます。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
P1	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	U1	U2	S1	S2	CR	LF

②　数値７桁フォーマット

ターミネータ(CR=0DH、LF=0AH)を含め、15 文字で構成され、パリティビットの付加ができます。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
P1	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	U1	U2	S1	S2	CR	LF

③　補助目量付型承対応数値６桁フォーマット

ターミネータ(CR=0DH、LF=0AH)を含め 15 文字で構成され、補助目量桁の前に“ / ”が付きます。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
P1	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	U1	U2	S1	S2	CR	LF

④　補助目量付型承対応数値７桁フォーマット

ターミネータ(CR=0DH、LF=0AH)を含め 16 文字で構成され、補助目量桁の前に“ / ”が付きます。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
P1	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	D9	U1	U2	S1	S2	CR	LF

１０．４．２　極性（P1：1文字）

P1	コード	内容
+	2BH	データがゼロまたは正のとき
-	2DH	データが負のとき
(SP)	20H	データがゼロまたは正のとき

１０．４．３　数値データ

数値６桁フォーマット：(D1～D7：７文字)
数値７桁フォーマット：(D1～D8：８文字)
補助目量型承対応数値６桁フォーマット：(D1～D8：８文字)
補助目量型承対応数値７桁フォーマット：(D1～D9：９文字)

D1～D7,D8,D9	コード	内容
0～9	30H～39H	数値　0～9
●	2EH	小数点（位置は浮動） * データが整数の場合は省略され、代りに最下位桁に空白(SP)が出力される場合があります。
(SP)	20H	空白：数値先頭部分のゼロ（ﾘｰﾃﾞｨﾝｸﾞ ｾﾞﾛｻﾌﾟﾚｽ）
/	2FH	補助目量付型承対応フォーマット時に補助目量桁の前に挿入されます。

１０．４．４　単位（U1、U2：２文字）

*コードは全て、ASCII コード

U1	U2	意味	はかりでの表示
(SP)	G	グラム	g
P	C	ヶ（個数）	Pcs
(SP)	%	パーセント	%
C	T	カラット	ct
M	O	もんめ	mom

１０．４．５　リミット機能動作時の判別結果（S1:1 文字）

S1	コード	内容
L	4CH	LO (少ない)
G	47H	OK (適量)
H	48H	HI (多い)
(SP)	20H	リミット値指定なし

１０．４．６　ステータス（S2:1 文字）

S2	コード	内容
S	53H	データ安定
U	55H	データ非安定
E	45H	データエラー（S2 以外のデータ無効） (『o-Err』、『u-Err』)
(SP)	20H	ステータス指定なし

１０．５　入力コマンド

外部機器よりコマンドをはかりに送信することにより、はかりを外部からコントロールすることができます。制御コマンドには、次の 2 種類があります。

① 風袋引き　指令
② 出力制御　設定

１０．５．１　コマンド伝送方法

① 外部機器よりコマンドをはかりに送信します。通信（送・受信）は全二重方式ですので、はかりからのデータ送信タイミングに関係なくコマンドを送信することができます。
② 受信したコマンドをはかりが正常に実行したときは、はかりから正常終了応答、あるいは送信コマンドで要求されたデータを送信します。正常に実行できなかった場合、あるいは受信したコマンドが無効（エラー）の場合は、エラー終了応答を送信します。はかりが通常表示状態のときは、コマンド伝送後通常 1 秒以内に応答を送信します。また、はかり操作中（ファンクション設定中またはスパン調整中などの時）にコマンドを受信した場合は、その操作終了後に応答を送信します。
③ 外部機器よりコマンドを送信した場合は、はかりからの応答を受信するまで次のコマンドを送信しないでください。

１０．５．２　コマンドフォーマット

①　コマンドフォーマット

ターミネータ（CR=0DH、LF=0AH）を含め、4 文字（ASCII）で構成します。

1	2	3	4
C1	C2	CR	LF

②　風袋引き（ゼロ調整）指令

C1	C2	コード		内容	数値	応答
T	(SP)	54H	20H	風袋引き （ゼロ調整）指令	なし	A00:正常終了 E01:重量値にエラーがあり、 風袋引きができない

③ 出力制御設定

C1	C2	コード		内容
O	0	4FH	30H	出力停止
O	1	4FH	31H	常時連続出力
O	2	4FH	32H	安定時連続出力（非安定時出力停止）
O	3	4FH	33H	Memoryキーを押すと、1回出力（安定・非安定に無関係）
O	4	4FH	34H	安定時１回出力。物を取去り表示がゼロ以下になった後、物を載せて安定すると次回出力
O	5	4FH	35H	安定時1回出力、非安定時出力停止。物を載せ替えなくても再度安定時（ゼロを含む）1回出力
O	6	4FH	36H	安定時1回出力、非安定時連続出力。物を載せ替えなくても1回出力後の安定時は出力が停止
O	7	4FH	37H	Memoryキーを押すと、安定時１回出力
O	8	4FH	38H	即時１回出力
O	9	4FH	39H	安定後１回出力

※ 「O0」～「O7」コマンドによる出力制御と、はかり本体の機能（ファンクション）設定による出力制御とは同じ働きをします。
「O8」、「O9」コマンドは、はかりへのデータ要求コマンドです。

※ 一度「O0」～「O9」コマンドを実行した後は次のコマンドが入力されるまでその状態を保持します。但し、一旦電源をオフにした後再度投入した場合、出力制御は初期値（ファンクション設定値）になります。

１０．５．３ 応答出力

① 応答出力のフォーマット

ターミネータ（CR=0DH、LF=0AH）を含め、5 文字で構成します。

1	2	3	4	5
A1	A2	A3	CR	LF

② 応答出力の種類

A1	A2	A3	コード			内容
A	0	0	41H	30H	30H	正常終了
E	0	1	45H	30H	31H	コマンドエラー（異常コマンド受信、その他のエラー）

１０．６　プリンタを接続する

１０．６．１　接続可能な弊社製専用プリンタ

・ＣＳＰ－２４０、 ＣＳＰ－１６０

（※はかりとの接続にはプリンタに付属の接続ケーブルをご使用ください。）

１０．６．２　プリンタの設定

プリンタをはかり側で制御する場合、"ハカリユウセン" または、印字制御を"はかり側"に設定してください。
詳しくは、各プリンタに付属の取扱説明書をご覧ください。

※　はかり側のファンクションによる設定に関しては、『ファンクションの内容（１３ページ)』および、『インターフェース部（１４ページ)』をご覧ください。

１１　バッテリ駆動で使う

オプションのバッテリを装着したはかりのみ、この機能を使用できます。

１１．１　仕様

- **ニッカド電池内蔵型**
- **充電時間→約 12 時間**
- **駆動時間→連続約 32 時間**
- **充放電回数→300 回以上**

１１．２　充電方法

・バッテリ駆動中は『 』が点灯しています。バッテリの容量が低下すると、『 (要充電)』の点滅に変わります。点滅表示に変わりましたら、次の手順で充電してください。

①　はかりに付属の専用ＡＣアダプタをつなぎます。
②　はかりの電源をオフにします。
③　この状態で約 12 時間経過すると十分に充電されます。

１１．３　使用上の注意

１．充電終了後は、ＡＣアダプタを外してお使いください。バッテリ駆動のはかりは、使用中（電源オン）でも微量の充電をしています。充電完了後も充電を続けると過充電となり、バッテリの寿命を縮めてしまいますので避けてください。
２．ご購入後初めて使用される際は、電池の自然放電により駆動時間が短くなる場合があります。『 (要充電)』が点滅し始めてからも使用できますが、早めに充電をしてください。
３．電源を入れても表示が出ない場合や、すぐに消えてしまう場合は、バッテリの容量が低下しています。すぐに充電するか、ＡＣアダプタでお使いください。
４．『 』の状態で充電をすると、バッテリの寿命を縮めてしまいますので避けてください。

⚠ 注 意　安全にお使いいただくために、必ずお守りください。

１．電池の分解や改造をしたり、±逆配線やショートは電池の損傷や破損の原因となり、はかり本体が故障、発火することがありますのでおやめください。
２．必ず専用のＡＣアダプタをお使いください。他のＡＣアダプタを使用すると、電池が発熱したり破裂することがありますのでおやめください。
３．電池を火中に投入すると破裂する場合がありますのでおやめください。
４．使用済となったバッテリはリサイクルの対象となりますので、弊社またはご購入店にお戻しいただくか、または充電式電池リサイクルボックスを設置してある電器店やスーパー等までお持ちください。

１２　故障と思ったら

※（）内は参照ページ

症状	原因	対応策
表示しない	・ＡＣアダプタが接続されていない。	→ＡＣアダプタの接続確認(8)
表示が安定しない 『M』の点滅のまま進まない	・風、振動の影響を受けている。 ・はかりの載せ台がふらついている。 ・計量皿や風袋または、計量物が何かに触れている。	→使用上の注意の内容を確認(2～5)
重量表示に誤差がでる	・風袋引きの操作を間違えている。 ・皿受けの手回しネジが緩んでいる。 ・アジャスタが浮き、水平が正しく調整されていない。 ・長期間経過または使用地域を変更したため、表示値が変化した。	→風袋引きの見直し(10) →手回しネジを締める(8) →水平状態の確認(8) →はかりのスパン調整を行う(27)
リミット機能が動作しない	・リミット機能が選択されていない。 ・リミット値の入力ミス。	→リミット機能の操作確認(22～)
『Ａｄｄ表示』(「L0」に『◀』と数値が点滅)	・個数モード時、サンプル個数が少なすぎて、誤差が出やすい状態のため。	→記憶更新法を行う(19)
ひょう量まで達する前に『ｏ－Ｅｒｒ』と表示する	・風袋込みの重量がひょう量を超えた。（計量範囲＝容器＋品物の重量） ・何らかの原因で機構部が損傷した。	→総重量の確認 →容器の見直し →弊社サービス員又はご購入店へご相談ください
『ｕ－Ｅｒｒ』表示	・計量皿やパンベースとはかりとのすき間に異物が入っている。 ・何らかの原因で機構部が損傷した。	→計量皿を取って本体の間を確認する
『ｂ－Ｅｒｒ』表示 『ｄ－Ｅｒｒ』表示	・静電気やノイズの影響を受けた。 ・はかりの電気部が故障した。	→弊社サービス員又はご購入店へご相談ください
スパン調整時 『３－Ｅｒｒ』表示 『４－Ｅｒｒ』表示	・計量皿に物が載っている状態で行った。 ・何らかの原因で機構部が損傷した。	→正しいスパン調整手順の確認(27) →弊社サービス員又はご購入店へご相談ください
バッテリ装着時 表示が消える 『▯』が点滅する 表示しない	・ｵｰﾄﾊﾟﾜｰｵﾌ機能が働いた。 ・バッテリの容量が低下した。	→再度、電源をオンにする必要ならｵｰﾄﾊﾟﾜｰｵﾌ機能を停止させる(13) →充電をする(38) →ＡＣアダプタで使用する

１３　仕 様

１３．１　基本仕様

仕様＼機種		AJH-220	AJH-420	AJH-620	AJH-2200	AJH-4200
グラム [g]	ひょう量	220	420	620	2200	4200
	使用範囲の下限	0.02		0.1	0.5	
	検定目量	0.01			0.1	
	補助目量	0.001			0.01	
	精度等級	二級		一級	二級	
カラット [ct]	ひょう量	1100	2100	3100	11000	21000
	使用範囲の下限	0.2			5	
	検定目量	0.1			1	
	補助目量	0.01			0.1	
	精度等級	二級			二級	
もんめ [mom]	ひょう量	58	110	160	580	1100
	使用範囲の下限	0.02			0.5	
	検定目量	0.01			0.1	
	補助目量	0.001			0.01	
	精度等級	二級			二級	
個数モード 計数可能単重[g]		0.001			0.01	
パーセントモード 計数可能単重[g]		0.1			1	
重量測定方式		音叉振動式				
計量皿寸法		φ118mm			180×160	
出力		RS232C 準拠				
風防		専用風防標準装備			無し	
オプション		バッテリ駆動				

１３．２　共通仕様

① 風袋引き範囲 ····· 全ひょう量
② 液晶表示器 ····· 7 ｾｸﾞﾒﾝﾄ(先頭は 2 ｾｸﾞﾒﾝﾄ)最大 7 桁、ｾｸﾞﾒﾝﾄ高さ 16.5mm
③ 校正(スパン調整) ····· 内蔵校正用分銅によるスパン調整
④ 測定機能 ····· 重量モード、個数モード、パーセントモード
⑤ 過負荷表示 ····· ひょう量＋9 目盛り超過時に『0 - Err』表示
⑥ 対応プリンタ ····· CSP-240、CSP-160
⑦ 使用温湿度範囲 ····· 10～30℃、80%Rh 以下
⑧ ＡＣアダプタ ····· 専用ＡＣアダプタ：DC9V 200mA/AC100V

この取扱説明書には、保証書が別に添付してあります。お手数ですが、**必要事項をご記入の上、弊社宛にＦＡＸをお願い致します。**

保証書がＦＡＸされない場合、その製品の保証をしかねる場合がありますので、忘れずにＦＡＸされますようお願い致します。
保証書は保証規定をよくお読みいただき、内容を確認されてからお手元に保管してください。

万全の検査を行い品質を保証しておりますが、万一、保証期間内に不都合が発生した場合は、別紙保証規定に基づき無償で修理致します。故障と思われた場合やご不明な点がございましたら、ご購入店または、新光電子㈱の営業部またはサービス係へご連絡ください。

新光電子株式会社

本社・東京営業部：〒113-0034 東京都文京区湯島 3-9-11
電話 03-3831-1051　FAX 03-3831-9659

関西営業部：〒651-2132 神戸市西区森友 2-15-2
電話 078-921-2551　FAX 078-921-2552

名古屋営業所：〒451-0051 名古屋市西区則武新町 3-7-6
電話 052-561-1138　FAX 052-561-1158

つくば事業所：〒304-0031 茨城県下妻市高道祖 4219-71
電話 0296-43-2001　FAX 0296-43-2130

ご購入店

200008M41